

DERWENT-ACC-NO: 1989-072196

DERWENT-WEEK: 198910

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Diffusion shift optical fibre preform prodn. - involves forming core-forming soot prod. of germanium oxide doped silicon di:oxide inner core and silicon di:oxide outer core

PATENT-ASSIGNEE: SUMITOMO ELECTRIC IND CO[SUME]

PRIORITY-DATA: 1987JP-0179118 (July 20, 1987)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 01024041 A	January 26, 1989	N/A	006	N/A
JP 95017395 B2	March 1, 1995	N/A	000	C03B 037/014

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 01024041A	N/A	1987JP-0179118	July 20, 1987
JP 95017395B2	N/A	1987JP-0179118	July 20, 1987
JP 95017395B2	Based on	JP 1024041	N/A

INT-CL (IPC): C03B037/01, C03B037/014, G02B006/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 01024041A

BASIC-ABSTRACT:

In producing optical fibre preform by forming a F-doped SiO₂-made clad on a transparent core-forming glass prod. comprising a GeO₂-doped SiO₂-made inner core and a F-doped SiO₂-made outer core, a core-forming soot prod. comprising a GeO₂-doped SiO₂-made inner core-forming soot prod. and a pure SiO₂-made outer core-forming soot prod., is produced by the VAD method with burners, followed by heat dehydration, heating at a temp. of lower than the vitrification temp. and under an atmos. contg. no F, and heating at the vitrification temp. under F-bearing atmos.

ADVANTAGE - Amt. of GeO₂ to be doped is reduced and enough specific refractive index difference is achieved, thereby Rayleigh's scattering loss and U.V. rays absorption are reduced etc.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/6

TITLE-TERMS: DIFFUSION SHIFT OPTICAL FIBRE PREFORM PRODUCE FORMING
CORE FORMING

SOOT PRODUCT GERMANIUM OXIDE DOPE SILICON DI OXIDE INNER CORE
SILICON DI OXIDE OUTER CORE

DERWENT-CLASS: L01 P81 V07

CPI-CODES: L01-F03F2;

EPI-CODES: V07-F01A2;

UNLINKED-DERWENT-REGISTRY-NUMBERS: 1511U; 1694U

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1989-032090

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1989-054973

⑫ 公開特許公報(A)

昭64-24041

⑤Int.Cl.⁴ 識別記号 庁内整理番号 ⑬公開 昭和64年(1989)1月26日
 C 03 B 37/014 Z-8821-4G
 // G 02 B 6/00 3 5 6 A-7370-2H
 3 7 6 A-7370-2H 審査請求 未請求 発明の数 1 (全6頁)

⑭発明の名称 分散シフトファイバ用母材の製造方法

⑯特 願 昭62-179118

⑰出 願 昭62(1987)7月20日

⑱発明者 大 賀 裕 一 神奈川県横浜市栄区田谷町1番地 住友電気工業株式会社
 横浜製作所内
 ⑲発明者 金 森 弘 雄 神奈川県横浜市栄区田谷町1番地 住友電気工業株式会社
 横浜製作所内
 ⑳発明者 横 田 弘 神奈川県横浜市栄区田谷町1番地 住友電気工業株式会社
 横浜製作所内
 ㉑発明者 田 中 豪 太 郎 神奈川県横浜市栄区田谷町1番地 住友電気工業株式会社
 横浜製作所内
 ㉒出 願 人 住友電気工業株式会社 大阪府大阪市東区北浜5丁目15番地
 ㉓代 理 人 弁理士 内 田 明 外3名

明 細 書

1. 発明の名称

分散シフトファイバ用母材の製造方法

2. 特許請求の範囲

- 1) GeO_2 を添加した SiO_2 からなる内側コア部と F を添加した SiO_2 からなる外側コア部を有するコア用透明ガラス体外周に F を添加した SiO_2 からなるクラッド部を形成して光ファイバ母材を製造する方法において、VAD法により複数のガラス微粒子合成用バーナを用いて、 GeO_2 を添加した SiO_2 からなる内側コアシート体と純粋 SiO_2 からなる外側コアシート体を有してなるコア用シート体を作製し、該コア用シート体を加熱脱水処理した後、 F の存在しない雰囲気で該コアシート体の透明化温度より低温で加熱し、然る後 F を含有する雰囲気で該コア用シート体が透明化する温度で加熱することにより外側コアシート体に F を添加するとともに該コア用シート体を透明化して上記コア用透明ガラス体を

作製することを特徴とする分散シフトファイバ用母材の製造方法。

- 2) 内側コア部への GeO_2 の添加量を比屈折率差で $0.1 \sim 0.8\%$ とし、かつ内側コア径と外側コア径の径比を $0.2 \sim 1.0$ とする特許請求の範囲第1項に記載される分散シフトファイバ用母材の製造方法。
- 3) F の存在しない雰囲気での加熱を $1300 \sim 1600^\circ C$ の範囲内の温度で行なう特許請求の範囲第1項に記載の分散シフトファイバ用母材の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は通信用石英系光ファイバ用母材の構造及びその製造方法に関するものであり、特に波長 $1.5 \mu m$ 帯に零分散波長をシフトさせたシングルモードファイバ(以下「分散シフトファイバ」と呼称する)の製造に適する方法に関するものである。

〔従来の技術〕

石英系光ファイバにおいて、その最低損失波長領域である $1.5 \mu\text{m}$ 帯に零分散波長をシフトさせた分散シフトファイバは、長距離かつ大伝送容量の光通信伝送路として実用化が進んでいる。第1-A図に示すような階段型屈折率分布を有するものは、単純なステップ型屈折率分布を有する分散シフトファイバに比べ、曲げ損失が小さくなり、実用上の利点が大きく、開発検討が進められている(参考文献1:「デイスバージョン・シフトッド コングエックス・インデックス シングルモードファイバース」H.クワキ他、エレクトロニクス レターズ 1985年12月5日、21、№25/26、p1186-1187)。第1-A図に示した階段型屈折率分布では、中央部の屈折率の最も高い部分1.1(内側コアと称する)と該内側コア1.1を囲む内側コアより低い屈折率を有する部分1.2(外側コアと称する)、更に該外側コア1.2を取り囲む最も屈折率の低い、クラッド部1.3から屈折率分布が形成されている。

ことによつて得るのが一般的である。しかしながら、 GeO_2 添加量を多くすると、ガラスのレーリー散乱損失が増加して伝送損失が高くなる、あるいは $\text{GeO}_2 \rightarrow \text{GeO}$ の還元に基づくと考えられる紫外域での電子遷移吸収が増加し、その影響が使用波長域である $1.5 \mu\text{m}$ 帯にまで及び、やはり、伝送損失が高くなるという問題があつた。

また、 GeO_2 を含有する内側コアとFを含有するクラッド部に挟まれた SiO_2 からなる外側コアは、他の部分に比べて高温加熱における粘性が高く、線引時にかかる張力が外側コアに集中して、ここに欠陥を生じ、やはり紫外域での吸収の原因となるという問題があつた。

以上の考察から、本発明者らは第1-A図の型の屈折率分布を得るガラスの組成として、第1-B図に示すように内側コアを GeO_2 - SiO_2 、外側コアをF- SiO_2 とし、クラッドを外側コアより低屈折率のF- SiO_2 とすること、 GeO_2 添加量を増加せずに屈折率差をとること

このような階段型屈折率分布を有する分散シフトファイバの一例として、第6図に示すようにその屈折率分布を形成するガラス組成として内側コア1.1が GeO_2 - SiO_2 、外側コア1.2が SiO_2 、クラッド1.3がF- SiO_2 からなるものが提案されている(参考文献2:「デイスバージョン・シフトッドファイバース ウィズフルオリンアンデッドクラディング バイザ ヴエーパーフェイズ アクシアル デポジション メソッド」、H.ヨコタ他、テクニカル ダイジェスト オン トピカル ミーティング オン オプティカル ファイバー コミュニケーション(アトランタ、1984)ペーパー W F 2)。この構成の分散シフトファイバでは $1.55 \mu\text{m}$ における伝送損失を 0.23 dB/km にまで低減できたが、これ以上の低損失化は困難であつた。

〔発明が解決しようとする問題点〕

光ファイバの屈折率分布は、コアの SiO_2 ガラスに GeO_2 を屈折率増加成分として添加する

ができ、しかもF- SiO_2 外側コアとして張力集中を防げるので、上記の問題が解決できると考え、検討を進めてきた。本発明はこのような構成の分散シフトファイバ用母材の新規な製造方法を提供して、非常に低損失な分散シフトファイバの製造を実現するものである。

〔問題点を解決するための手段〕

本発明は GeO_2 を添加した SiO_2 からなる内側コア部とFを添加した SiO_2 からなる外側コア部を有するコア用透明ガラス体外周にFを添加した SiO_2 からなるクラッド部を形成して光ファイバ母材を製造する方法において、VAD法により複数のガラス微粒子合成用バーナを用いて、 GeO_2 を添加した SiO_2 からなる内側コアースト体と純粋 SiO_2 からなる外側コアースト体を有してなるコア用ースト体を作製し、該コア用ースト体を加熱脱水処理した後、Fの存在しない雰囲気で該コアースト体の透明化温度より低温で加熱し、然る後Fを含有する雰囲気中該コア用ースト体が透明化する温度で加熱

することにより外側コアースト体 P を添加するとともに該コア用ースト体を透明化して上記コア用透明ガラス体を作製することを特徴とする分散シフトファイバ用母材の製造方法である。

本発明においては内側コア部への GeO_2 の添加量を比屈折率差で $0.1 \sim 0.8\%$ とし、かつ内側コア径と外側コア径の径比が $0.2 \sim 1.0$ とし、 P の存在しない雰囲気での加熱を $1300 \sim 1600^\circ C$ の範囲内の温度で行なうことが特に好ましい。

本発明は内側コアが GeO_2-SiO_2 、外側コアが $P-SiO_2$ 、クラッドが外側コアより低屈折率の $P-SiO_2$ である第1-B図の型の屈折率分布の光ファイバ母材を得ることを目的とするが、VAD法によりコア用のガラス微粒子体(以下ースト体という)を作製し、これを透明ガラス化してコア用透明ガラス体とし、この外周にクラッド部を形成する。

本発明は、特に、コア用透明ガラス体の作製方法に特徴のあるもので、複数本のバーナを用いて、内側コアとなる GeO_2-SiO_2 ースト体と、

外側コアとなる純粋 SiO_2 ースト体からなる複合ースト体、すなわちコア用ースト体をまず形成しておく。つまり、外側コアースト体は、この段階では未だ P を添加されていないのである。このときの条件は通常のVAD法によればよく、具体的にはースト合成用バーナには例えば $SiCl_4$ 、 $GeCl_4$ 等のガラス原料ガス、例えば H_2 、 O_2 等の燃焼ガス及び助燃ガス、例えば Ar 、 He 等の不活性ガス等を流してーストを生成せしめる。

また本発明においては、内側コアの GeO_2 としての添加量が、比屈折率差(内側コアの屈折率を n_1 とし、外側コアの純 SiO_2 の屈折率を n_2 とするとき比屈折率差 $=n_1 - n_2 / n_2$)が $0.1 \sim 0.8\%$ の範囲となり、かつ内側コア径 d_1 と外側コア径 d_2 の比 d_1 / d_2 が $0.2 \sim 1.0$ となるように作製することが、特に好ましい。かかる限定の理由は、まず比屈折率差については $0.1 \sim 0.8\%$ の範囲であることが本発明によるファイバにおいて零分散波長を $1.55 \mu m$ にシ

フトさせるための必須の条件であり、また d_1 / d_2 が $0.2 \sim 1.0$ という範囲は分散制御性から限定したものであつて、曲げ損失を抑え、MFDを大きくするという点で必須である。そしてこの屈折率範囲と径比の両方を満足させることが特に好ましい。なお従来は第6図のように比屈折率差は 0.8% を超えるものとしていたが本発明では外側コアが $P-SiO_2$ であるので 0.8% 以下で充分であり、 GeO_2 による影響や、外側コア張力の問題を解消できるのである。

以上で得られたコア用ースト体を公知の方法例えば Cl_2 ガス、 Cl 化合物ガス等の脱水作用のあるガスを含む不活性ガス雰囲気中で加熱して脱水する。例えば Cl_2 4容積%含有 He 雰囲気中で $1050^\circ C$ で加熱といった条件である。

加熱脱水処理されたコア用ースト体は、まず P を含まない雰囲気中で透明化温度よりは低い温度で、例えば He のみの雰囲気中で $1300 \sim 1600^\circ C$ の温度範囲内で加熱する。 GeO_2-SiO_2 ガラスは純 SiO_2 ガラスよりも軟化点が

低いので、この温度域での加熱処理により GeO_2-SiO_2 からなる内側コアースト体部分は収縮し、そのかさ密度が急増するが、純 SiO_2 の外側コアースト体部分は収縮できない。そこでコア用ースト体は内側コアースト体が外側コアースト体よりかなりかさ密度の高い状態となる。

このような状態のコア用ースト体について、次に P を含む雰囲気中、例えば BF_3 、 SiF_4 、 CCl_2F_2 等の F 化合物ガスと He 等の不活性ガスからなる雰囲気中で加熱して、 P 添加・透明化処理する。

ここで、ーストのかさ密度(ρ/cm^3)と P の添加量($\Delta\%$)については、第5図の図表に示す関係がある。これは本発明者らが現在に至るまでの研究途上で、実験データから得ていたもので、第5図から明らかなようにーストのかさ密度が $0.3 \rho/cm^3$ 以上になると、 P はースト中に拡散し難いことが判る。また $0.8 \rho/cm^3$ 以上では殆んど P が添加されないことも判る。

したがって、前段の P を含まない雰囲気中で

の加熱処理によりカサ密度が急増した内側コアシート体には、このF添加処理によつてもFは拡散せず、外側コアシート体のみFが添加され、 GeO_2 - SiO_2 内側コア/F- SiO_2 外側コアというガラス組成構造と、第1-B図の屈折率分布に相当するコア部の屈折率構造が実現できる。

F添加処理工程と同時に又はこの工程に続いて加熱焼結して、コア用透明ガラス体を得る。F添加の際の雰囲気のままに加熱温度を1650℃程度にしてF添加と透明化を同時に行なえば工程的に簡便である。

以上で得られたコア用透明ガラス体の外周にF- SiO_2 からなるクラッドを形成する。具体的には1) 公知技術により別途作成したF- SiO_2 からなるクラッド用ガラス管とコア用透明ガラス体とを合体せしめて、加熱により中実化する方法、2) コア用透明ガラス体を出発材とし、この外周にシート付けしてクラッドシート体を形成した後、該クラッドシート体を前

記と同様の方法でF添加して透明化する方法、のいずれかの方法によればよく、又は両者を組合せて行つてもよい。なお1)の方法においては少なくともハロゲンガス例えば Cl_2 、 80Cl_2 、 COCl_2 等を含む雰囲気において合体中実化すれば、損失増の少ないファイバを得ることができるので好ましい。

本発明は複数バーナを用いて、コア部のスチックを一度に行ない、これをF系添加し焼結するという、簡単な工程で GeO_2 - SiO_2 内側コア/F- SiO_2 外側コア構造のコア材を製造できる点で、コスト低減効果も期待できる。また、 GeO_2 - SiO_2 ガラスロッドに SiO_2 シートを直接つける方法も考えられるが、この方法では、酸水素炎からロッド中にHが拡散してしまい、その後の脱水処理でも水分の除去は容易でなく、伝送損失を低減することは無理である。

そして、本発明では、外側コアにFを添加しその屈折率を下げることによつて内側コアの屈折率を上げるための内側コアへの GeO_2 添加量

を相対的に低減できる。その結果 GeO_2 に起因するレーリー散乱損失及び紫外域での吸収損失の影響を低減できるに加え、外側コアへの張力集中の問題も解決できるので、伝送特性に優れた分散シフト光ファイバ用母材を製造できる。
〔実施例〕

第2図に示す様な構成でコア用シート体を作製した。21は内側コア用ガラス微粒子合成用バーナー（内側コア用バーナーと称す）、22は外側コア用ガラス微粒子合成用バーナー（外側コア用バーナーと称す）であり、内側コア用バーナー21に GeOCl_4 、 SiOCl_4 、 H_2 、 O_2 及び不活性ガスを供給し、 GeOCl_4 、 SiOCl_4 を酸水素炎中で加水分解させ GeO_2 を含有する SiO_2 ガラス微粒子を発生せしめ、出発材4先端上に内側コア用シート体1を堆積させる。出発材3は回転しつつ、内側コア用シート体の成長に合わせ、上方に引上げられていく。一方、外側コアバーナー22には SiOCl_4 、 H_2 、 O_2 、不活性ガスを供給し、内側コア用シート体1を取り囲

む様に、 SiO_2 微粒子からなる外側コア用シート体2が形成される。

本実施例では外側コアバーナー22には SiOCl_4 800cc/min、 H_2 1.4ℓ/min、 O_2 7ℓ/min、Ar 2ℓ/minを流し、内側コア用バーナー21に H_2 3.5ℓ/min、 O_2 7ℓ/min、 SiOCl_4 270cc/min、 GeOCl_4 8cc/min、Ar 2ℓ/minを供給することにより、外径100mm（内径コア径30mmφ）、長さ450mmのコア用シート体が50mm/hrの引上速度で得られた。

このコア用シート体をまづリング状カーボンヒーターを有する炉内へ挿入し1050℃に加熱し、炉内雰囲気を $\text{Cl}_2/\text{He} = 4/100$ として加熱脱水処理を行なつた。次に該コア用シート体を He 雰囲気中1450℃で加熱処理し、コア用シートを収縮させた。最後に1650℃に加熱し炉内雰囲気を $\text{SiF}_4/\text{He} = 1/100$ としてコア用シート収縮体にFを添加せしめ同時に透明ガラス化した。得られたコア用透明ガ

ラス体の屈折率分布と元素濃度 (G_0 , F) 分布の関係をまとめて第3図に示す。

一方、VAD法により作製した純粋 SiO_2 からなるクラッド用スート体を $Cl_2/H_2 = 4/100$ 、 $1050^\circ C$ の条件で脱水後、 $SiF_4/H_2 = 2/100$ 、 $1350^\circ C$ で加熱して該クラッド用スート体を添加した後同雰囲気 $1650^\circ C$ に加熱して透明化処理を行なうことによりクラッド用透明ガラス体を作製した。該クラッド用透明ガラス体の中央部を穿孔し、前記で得た該コア用ガラス体を該クラッド用ガラス体の中空部に挿入して両者を加熱一体化しコア・クラッドを有するガラス母材を得た。

更に上で得られたガラス母材を延伸したのち、該ガラス母材上にVAD法で純粋 SiO_2 スラットを堆積させた後、加熱脱水、 F 添加透明化処理を行ない、プリフォームを得た。得られたプリフォームの屈折率分布を第1-B図に示す。なお、プリフォーム外径は 70 mm 、内側コア径 1.6 mm 、外側コア径 4.5 mm であった。

SiO_2 内側コア/ $F-SiO_2$ 外側コア/ $F-SiO_2$ クラッドの構造を実現できて、 G_0 、 F を低減して充分に屈折率差をとれるので、 G_0 、 F に起因するレーリー散乱損失及び G_0 が還元されることに起因する紫外吸収を低減でき、さらに外側コアへの張力集中を抑えて曲げ損失増を防ぎうるので、分散シフトファイバの低損失化に非常に効果がある方法である。また本発明は同様のファイバ構造を得る従来法に比して、工程が簡略であるので製造コスト低減も可能で経済的效果も大きい。

4. 図面の簡単な説明

第1-A図は階段型の分散シフトファイバ用母材の屈折率分布を示す図、第1-B図は本発明に係わる分散シフトファイバ用母材の屈折率分布とガラス組成構造を示す図、

第2図は本発明におけるコア用スート体作製の実施例を示す図、

第3図は、本発明の実施例で製造したコア用透明ガラス体の屈折率分布と元素濃度 (G_0 ,

このプリフォームを外径 23 mm に延伸した後、外径 125 mm に紡糸した。

第4図に本発明で得られた分散シフトファイバの伝送損失スペクトルを実線イで示し、また比較例として第6図の構造の従来ファイバのスペクトルを破線ロで示す。

第1-B図及び第6図の比較から明らかなように本発明ファイバは純粋 SiO_2 屈折率レベルからの G_0 による屈折率増加分が 0.5% であるのに対して、従来ファイバのそれは 0.8% である。

また、第4図から明らかなように従来ファイバの伝送損失 (ロ) も波長 $1.55\text{ }\mu\text{m}$ で 0.22 dB/km と比較的低ロスであるが、本発明品ファイバのそれ (イ) は波長 $1.55\text{ }\mu\text{m}$ で 0.20 dB/km の低損失化が達成されている。

[発明の効果]

本発明は、以上説明したように G_0 、 F からなる内側コアへの F の拡散を極力防止し、外側コアに F を添加することによつて G_0 、 F

F) 分布の関係を示す図、

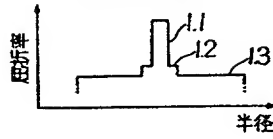
第4図は本発明による分散シフトファイバ及び従来品の伝送損失スペクトルを比較して示した図、

第5図は F 添加量 (ΔF) とスートのかさ密度 (ρ) との関係を示す図、

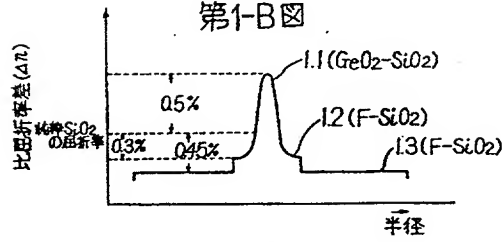
第6図は従来の分散シフトファイバ用母材の屈折率分布とガラス組成構造を示す図である。

代理人	内 田 明
代理人	萩 原 亮 一
代理人	安 西 篤 夫
代理人	平 石 利 子

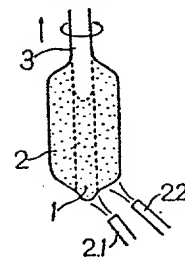
第1-A図



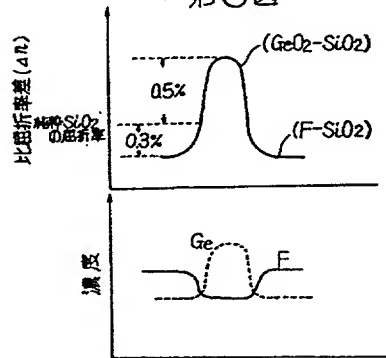
第1-B図



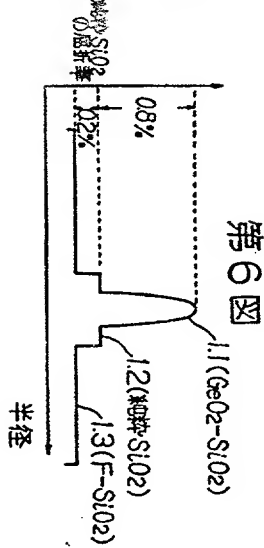
第2図



第3図

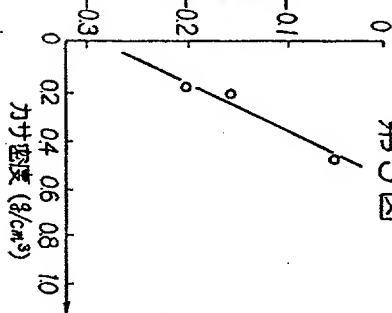


比屈折率差 (Δn)



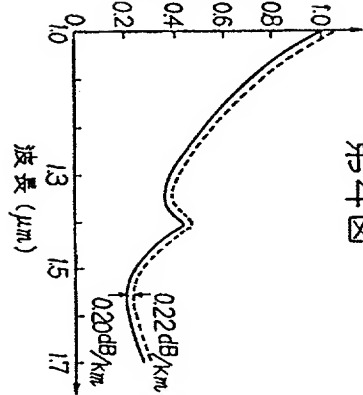
第6図

F添加量 Δn (%)



第5図

伝送損失 (dB/km)



第4図